Additional Product Safety and Health Information Source:
Safety Data Sheet (33-5983-3) or:
3M Automotive Aftermarket Division
3M Center/Bldg. 223-6N-01
St. Paul, MN 55144-1000
1-877-MMM-CARS (666-2277)
3MCollision.com
Made in USA with US and globally sourced materials.

Autres sources de renseignements sur la santé et la sécurité relatifs aux produits :
Fiche technique santé-sécurité (33-5983-3) ou :
Division du marché après-vente pour l'automobile de 3M
3M Canada, C.P./P.O. Box 5757
London (Ontario) N6A 4T1
1 800 364-3577
3MCollision.com
Fabriqué aux États-Unis avec des matériaux américains et d'origines diverses.

Fuente de Información Adicional de Seguridad y Salud del Producto:
Hoja de Datos de Seguridad (33-5983-3) o:
3M México, S.A. de C.V.
Av. Santa Fe No. 190 Col. Santa Fe
C.P. 01210 Del. Álvaro Obregón
México, D.F.
01800 712-25 27
3MCollision.com/es
Hecho en EUA con materiales globales y de EUA.

For Professional Use Only. Not for retail sale.
Pour usage professionnel seulement. Non destiné à la vente au grand public.
Sólo para uso profesional. No para la venta al por menor.

60-4550-8333-1
34-8716-5518-8

3M **07333**

Impact Resistant Structural Adhesive
Adhésif structural résistant aux impacts
Adhesivo Estructural Resistente a Impactos

- Optimized Shear and Impact Performance
- Corrosion Inhibiting with Color Change Curing





- Résistance au cisaillement et aux impacts améliorée
- Inhibiteur de corrosion avec durcissement à changement de couleur



- Cizallamiento Optimizado y Desempeño de Impacto
- La Corrosión se Inhibe con Curado de Cambio de Color



PRECAUTIONARY INFORMATION:
Before using this product, please reference Product Label and/or Safety Data Sheet for Health and Safety Information. Note: Laws controlling the acceptable amounts of Volatile Organic Compounds (VOC's) vary by state, and in some cases by locality. For surface preparation and clean-up activities, consult federal, state and local regulations regarding use of products containing VOCs in your area.

INTENDED USE:
3M™ Impact Resistant Structural Adhesive is a two part epoxy adhesive designed to bond joints where the OEM recommends a structural adhesive.

Only to be used for structural applications when used in accordance with the vehicle maker's (OEM) repair manual.

FOR DETAILED INSTRUCTIONS ON SPECIFIC REPAIR PROCEDURES, REFER TO THE OEM and/or THE DETAILED DIRECTIONS FOR USE INCLUDED WITH THE ADHESIVE CARTRIDGE.

OTHER APPLICATIONS:
- General Purpose Bonding (i.e. specific non-structural applications)
- Rivet Bonding
- Weld Bonding with Squeeze Type Resistance Spot Welding Equipment (Inverter Type Only)

The following times have been determined with ambient air temperature and substrate temperature @ 70° F and are considered typical values. (A good rule of thumb with two part products is that for every 20 degree drop in temperature the time will double, and for every 20 degree increase the time will be cut in half.)

ACCESSORIES:

Applicator Guns	PN 08117, 08571, or 09930
3M™ Mixing Nozzle	PN 08193 or 08194

SURFACE PREPARATION:
1. Wash surface with soap and water to remove water soluble contaminants. Follow the soap and water wash with an appropriate 3M product for removal of surface contaminants. Reference the 3M Automotive Aftermarket Catalog for a suitable products taking care to consult local air quality regulations, which may regulate product use in your area.
2. Remove all rust, primer, and paint from the areas to be bonded, welded, or riveted using a 3M™ Roloc™ Grinding Disc (Grade 80) or Scotch-Brite™ File Belt (Coarse). Only bond to clean, rust-free, bare metal.
3. Test-fit all parts, including rivets or fasteners, and minimize large gaps between the flanges to ensure a uniform adhesive bond.
4. Remove the part from the vehicle.
   - *All areas to be MIG welded should be coated with 3M™ Weld-Thru II Coating (PN05917) according to the directions on the can. Adhesive should not applied to the areas that will be MIG welded.*
   - *Areas to be welded using Squeeze Type Resistance Spot Welding (STRSW) should be coated with 3M™ Impact Resistant Structural Adhesive (PN07333) (See Step 11). Weld-Thru coatings should not be applied to these areas.*
   - *Areas to be riveted should be coated with 3M™ Impact Resistant Structural Adhesive (PN07333) (See Step 11). Weld-Thru coatings should not be applied to these areas.*

PRODUCT PREPARATION:
1. Place the adhesive cartridge in the applicator gun.
2. Remove the retaining collar and plug from the end of the cartridge. Discard the plug, but save the retaining collar.
3. Before attaching a mixing nozzle, "equalize" the cartridge by dispensing just enough product to be sure that both parts A and B are present at the outlet.
4. Attach a 3M™ Mixing Nozzle to the cartridge and lock in place with the retaining collar.
5. Dispense a small amount of material through the mixing nozzle onto a disposable surface and discard.

GENERAL REPAIR PROCESS.
1. Apply an adhesive bead to all bare metal surfaces of both pieces to be bonded. Using an acid brush, tool out the adhesive to cover all bare metal surfaces.
2. Apply a 1/8" to 1/4" diameter adhesive bead to ONE part, centered on the flange (or as specified in the OEM Collision Repair Manual). Wide flanges, or flanges with small gaps, may require a larger bead. Apply a large enough bead to allow the adhesive to fill all voids and squeeze out of the flange seam, indicating that the joint is completely sealed. Brushing out this second bead will moderately extend the work time of the adhesive.
3. Clamp or fixture parts together with any OEM recommended mechanical fasteners.
4. Tool any adhesive "squeeze out" to seal the outside of the seam along all bonded edges.
5. Perform Squeeze Type Resistance Spot Welding (STRSW) in appropriate areas while the adhesive is uncured. DO NOT attempt to MIG weld through the adhesive. Set rivets or other fasteners while the adhesive is still uncured, typically within 2 hours of adhesive application.
   - CAUTION: The adhesive may be combustible. Keep any MIG welding a minimum of two inches from the adhesive. As with any welding operation, keep the appropriate fire extinguisher within reach, and be alert to any smoke or flame that may be present.
   - Squeeze Type Resistance Spot Welding (STRSW) through uncured adhesive IS acceptable.
6. Spray the interior cavities and any welded seams with 3M™ Rust-Fighter-I cavity wax (PN08891 / PN08892).
7. If the parts are bonded only, clamps may be removed after 8 hours at 73°F.
   - Parts should remain clamped longer if the temperature is below 73°F and/or if there is any tension on the part/bondline.
   - The cure time may be accelerated by applying heat (maximum 80°C/175°F for 30 minutes), if applied within 2 hours of adhesive application.
8. Parts that utilize rivets or Squeeze Type Resistance Spot Welding (STRSW) can be unclamped immediately.
9. To prevent corrosion, seal all joints with a quality seam sealer before applying top coats. After top coats have been applied, spray the interior cavities and any welded seams with 3M™ Rust-Fighter-I internal cavity wax (PN08891 / PN08892).
10. Allow 24 hours at a minimum of 73°F before returning the vehicle to service.

NOTE: 3M™ Impact Resistant Structural Adhesive (PN07333) will change color from silver to purple, indicating that the curing process has begun. Excess heat will cause the adhesive to change color from purple to silver/gray.

CLEAN-UP:
Prior to curing, PN07333 may be cleaned from most surfaces with an appropriate 3M product for removal of surface contaminants. Reference the 3M Automotive Aftermarket Catalog for suitable products, taking care to consult local air quality regulations which may regulate product use in your area.

STORAGE:
Store at room temperature. Rotate stock on a "first-in / first-out" basis. After use, leave the mix nozzle in place to seal the cartridge.

Product Use: Many factors beyond 3M's control and uniquely within user's knowledge and control can affect the use and performance of a 3M product in a particular application. Given the variety of factors that can affect the use and performance of a 3M product, user is solely responsible for evaluating the 3M product and determining whether it is fit for a particular purpose and suitable for user's method of application.

Warranty, Limited Remedy, and Disclaimer: Unless an additional warranty is specifically stated on the applicable 3M product packaging or product literature, 3M warrants that each 3M product meets the applicable 3M product specification at the time 3M ships the product. 3M MAKES NO OTHER WARRANTIES OR CONDITIONS, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, ANY IMPLIED WARRANTY OR CONDITION OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE OR ANY IMPLIED WARRANTY OR CONDITION ARISING OUT OF A COURSE OF DEALING, CUSTOM OR USAGE OF TRADE. If the 3M product does not conform to this warranty, then the sole and exclusive remedy is, at 3M's option, replacement of the 3M product or refund of the purchase price.

Limitation of Liability: Except where prohibited by law, 3M will not be liable for any loss or damage arising from the 3M product, whether direct, indirect, special, incidental or consequential, regardless of the legal theory asserted, including warranty, contract, negligence or strict liability.

3M LIFETIME GUARANTEE
3M guarantees to the purchaser that 3M™ Impact Resistant Structural Adhesive PN 07333 will perform to specifications for the life of the vehicle. This Guarantee covers parts, materials, labor and loss of use of the vehicle.

Repair Order # ______________________
Make/Model/Year ______________________
VIN# ______________________
Technician ______________________ Date ______________

GARANTIE À VIE DE 3M
3M garantit à l'acheteur que adhésif structural résistant aux impacts 07333 3M™ offrira un rendement conforme aux spécifications pendant toute la durée utile du véhicule. La présente garantie couvre les pièces, les matériaux, la main-d'œuvre et la perte d'utilisation du véhicule pendant la réparation.

N° de bon de réparation ______________________
Marque/Modèle/Année ______________________
NIV ______________________
Technicien ______________________ Date ______________

GARANTÍA VITALICIA DE 3M
3M le garantiza al comprador que el Adhesivo Estructural Resistente a Impactos PN 07333 cumplirá con las especificaciones durante toda la vida útil del vehículo. Esta Garantía cubre piezas, materiales, mano de obra y pérdida de uso del vehículo.

Orden de Reparación Nº ______________________
Marca/Modelo/Año ______________________
VIN Nº ______________________
Técnico ______________________ Fecha ______________

Keep for shop records • Conserver dans les dossiers de l'atelier • Mantener para los registros del negocio

PRÉCAUTIONS :
Avant d'utiliser ce produit, veuillez consulter l'étiquette du produit et/ou la fiche signalétique santé-sécurité pour connaître les renseignements sur la santé et la sécurité. Remarque : Les lois qui contrôlent les quantités acceptables de composés organiques volatils (COV) varient d'un état à l'autre et, dans certains cas, d'une localité à l'autre. Pour les activités de préparation de surface et de nettoyage, consulter les régulations locales, d'état et fédérales concernant l'utilisation des produits contenant des composés organiques volatils dans votre région.

UTILISATION PRÉVUE :
L'adhésif structural résistant aux impacts 3M^{MC} est un adhésif époxy à deux composants conçu pour lier les joints aux endroits où le FÉO recommande d'utiliser un adhésif structural.

Utiliser seulement pour des applications structurales, lorsqu'utilisées en conformité avec le manuel de réparation du fabricant du véhicule (FÉO).

POUR OBTENIR DES DIRECTIVES DÉTAILLÉES SUR LES PROCÉDURES DE RÉPARATION SPÉCIFIQUES, CONSULTER LE FÉO et/ou LES DIRECTIVES D'UTILISATION DÉTAILLÉES FOURNIES AVEC LA CARTOUCHE D'ADHÉSIF.

AUTRES APPLICATIONS :
- Liaison pour application générale (c.-à-d., applications non structurales particulières)
- Liaison de rivets
- Liaison des soudures avec de l'équipement pour soudure par résistance par points (de type inversé seulement).

Les délais ci-dessous ont été établis dans un milieu où la température de l'air ambiant de même que celle du substrat étaient de 70 °F; ils sont considérés comme des valeurs types. (En règle générale, en ce qui concerne les produits à deux composants, toute chute de température de 20 degrés fait doubler le délai, alors que toute hausse de température de 20 degrés le réduit de moitié.)

ACCESSOIRES :

Pistolets-applicateurs	NP 08117, 08571, ou 09930
Buse de mélange 3M^{MC}	NP 08193 ou 08194

PRÉPARATION DE LA SURFACE :
1. Laver la surface à l'eau et au savon pour enlever toutes traces de contaminants hydrosolubles. Après le lavage à l'eau et au savon, appliquer un produit 3M conçu pour éliminer les contaminants de surface approprié. Consulter le catalogue de la Division du marché après-vente pour l'automobile 3M pour trouver les produits qui vous conviennent et vérifier les règlements locaux en matière de qualité de l'air qui peuvent réglementer l'utilisation dans votre région.
2. Retirer la rouille, l'apprêt et la peinture des zones qui doivent être liées, soudées ou rivetés à l'aide d'un disque de meulage Roloc^{MC} 3M^{MC} (grain 80) ou d'une courroie abrasive Scotch-Brite^{MC} (grain grossier). Lier seulement au métal nu, propre et exempt de rouille.
3. Procéder à l'essai d'ajustement de toutes les pièces, y compris les rivets et les attaches, et minimiser les grands espaces entre les brides pour assurer une liaison adhésive uniforme.
4. Retirer la pièce du véhicule.
   - *Appliquer de l'enduit pour soudures 05917 Weld-Thru II 3M^{MC} sur toutes les surfaces à souder avec le procédé MIG, conformément aux directives énoncées sur la canette. L'adhésif ne doit pas être appliqué sur les surfaces qui seront soudées avec le procédé MIG.*
   - *Les zones qui seront soudées en utilisant la soudure par résistance par points doivent être enduites d'adhésif structural résistant aux impacts 07333 3M^{MC} (voir l'étape 11). Ne pas appliquer les enduits à travers lesquels on peut souder sur ces surfaces.*
   - *Les zones qui seront rivetées doivent être enduites d'adhésif structural résistant aux impacts 07333 3M^{MC} (voir l'étape 11) Ne pas appliquer les enduits à travers lesquels on peut souder sur ces surfaces.*

PRÉPARATION DU PRODUIT :
1. Insérer la cartouche d'adhésif dans le pistolet-applicateur.
2. Enlever la bague de retenue et l'embout de l'extrémité de la cartouche. Mettre l'embout au rebut, mais conserver la bague de retenue.
3. Avant d'y fixer une buse de mélange, « équilibrer » la cartouche en faisant sortir tout juste assez de produit pour s'assurer que les composants A et B sont tous deux présents à la sortie.
4. Fixer une buse de mélange 3M^{MC} à la cartouche et la verrouiller en place avec la bague de retenue.
5. Faire sortir une petite quantité de matériau par l'entremise de la buse de mélange sur une surface jetable, puis mettre la surface au rebut.

MÉTHODE DE RÉPARATION GÉNÉRALE :
1. Appliquer un cordon d'adhésif sur toutes les surfaces métalliques nues des deux pièces à lier. À l'aide d'une brosse pour application d'acide, appliquer l'adhésif pour couvrir toutes les surfaces de métal nu.
2. Appliquer un cordon d'adhésif d'un diamètre de 1/8 à 1/4 po sur UNE pièce, au centre de la bride (ou tel qu'indiqué dans le manuel de réparation des collisions du FÉO). Les brides larges, ou avec de petits espaces, peuvent nécessiter un cordon plus large. Appliquer un cordon suffisamment large pour permettre à l'adhésif de remplir tous les vides et le laisser sortir du joint de la bride afin d'indiquer que le joint est complètement scellé. L'application d'une deuxième couche augmentera légèrement le temps de travail de l'adhésif.
3. Serrer ou fixer les parties ensemble avec des attaches mécaniques recommandées par le FÉO.
4. Enlever tout excédent d'adhésif pour sceller l'extérieur du joint sur toute la longueur des rebords liés.
5. Effectuer le soudage par points par résistance aux endroits appropriés où l'adhésif n'est pas encore durci. NE PAS utiliser le procédé de soudage MIG pour souder à travers l'adhésif. Fixer les rivets ou les attaches avant que l'adhésif ne durcisse, habituellement dans les 2 heures suivant l'application de l'adhésif.
   - AVERTISSEMENT : L'adhésif peut être combustible. Lors du soudage à l'arc sous protection de gaz inerte (soudage MIG), souder à au moins deux pouces de l'adhésif. Comme pour toute autre activité de soudage, s'assurer d'avoir un extincteur approprié à portée de main et vérifier la présence de fumée ou de flammes.
   - Il EST acceptable de souder par points par résistance à travers l'adhésif non durci.
6. Pulvériser les cavités intérieures et tout joint soudé avec la cire pour cavités Rust-Fighter-I 3M^{MC} (08891/08892).
7. Si les pièces sont seulement liées, les pinces de serrage peuvent être retirées après 8 heures à 73 °F.
   - Les pièces doivent demeurer enserrées plus longtemps si la température se situe en-dessous de 73 °F et/ou si il y a de la tension sur la pièce/le plan de collage.
   - Le temps de durcissement peut être accéléré en appliquant de la chaleur (maximum de 80 °C/175 °F pendant 30 minutes). La chaleur doit être appliquée dans les 2 heures qui suivent l'application d'adhésif.
8. Les pièces qui utilisent des rivets ou le procédé de soudage par points par résistance peuvent être desserrées immédiatement.
9. Pour prévenir la corrosion, sceller tous les joints avec un matériau d'étanchéité pour joints de carrosserie de qualité avant d'appliquer les couches de finition. Après avoir appliqué les couches de finition, pulvériser les cavités intérieures et tous les joints soudés avec la cire pour cavités Rust-Fighter-I 3M^{MC} (08891/08892).
10. Allouer 24 heures à une température d'au moins 73 °F avant de remettre le véhicule en service.

REMARQUE : L'adhésif structural résistant aux impacts 07333 3M^{MC} changera de couleur et passera de l'argent au violet pour indiquer que le processus de durcissement a commencé. L'adhésif changera de couleur et passera du violet au gris/argent si une chaleur excessive est appliquée.

NETTOYAGE :
Avant qu'il ne durcisse, l'adhésif 07333 peut être nettoyé de la plupart des surfaces à l'aide d'un produit 3M approprié conçu pour éliminer les contaminants de surface. Consulter le catalogue de la Division du marché après-vente pour l'automobile 3M pour trouver les produits qui vous conviennent et vérifier les règlements locaux en matière de qualité de l'air qui peuvent réglementer l'utilisation dans votre région.

ENTREPOSAGE :
Entreposer à température ambiante. Faire la rotation des stocks selon la méthode du « premier entré - premier sorti ».
Après l'utilisation, laisser la buse de mélange en place pour sceller la cartouche.

Utilisation du produit : De nombreux facteurs indépendants de la volonté de 3M peuvent affecter l'utilisation et le rendement d'un produit 3M dans le cadre d'une application donnée. Comme l'utilisateur est parfois seul à connaître ces facteurs et à y exercer un quelconque pouvoir, il incombe à l'utilisateur d'établir si le produit 3M convient à l'usage auquel il le destine et à la méthode d'application prévue.

Garantie, limite de recours et dénégation de responsabilité : À moins qu'une garantie additionnelle ne soit spécifiquement énoncée sur l'emballage ou la documentation applicable du produit 3M, 3M garantit que chaque produit 3M est conforme aux spécifications applicables au moment de son expédition. 3M N'OFFRE AUCUNE AUTRE GARANTIE OU CONDITION EXPLICITE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, TOUTE GARANTIE OU CONDITION IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADAPTATION À UN USAGE PARTICULIER, OU TOUTE GARANTIE OU CONDITION IMPLICITE DÉCOULANT DE LA CONDUITE DES AFFAIRES, DES PRATIQUES COURANTES ET DES USAGES DU COMMERCE. Si le produit 3M n'est pas conforme à cette garantie, le seul et unique recours est, au gré de 3M, d'obtenir le remplacement du produit 3M ou le remboursement de son prix d'achat.

Limite de responsabilité : À moins d'interdiction par la loi, 3M ne saurait être tenue responsable des pertes ou des dommages directs, indirects, spéciaux, fortuits ou conséquents découlant de l'utilisation du produit 3M, quelle que soit la théorie juridique dont on se prévaut, y compris celles de responsabilité contractuelle, de violation de garantie, de négligence ou de responsabilité stricte.

INFORMACIÓN DE PRECAUCIÓN:
Antes de usar este producto, refiérase por favor a la etiqueta y/o a las Hojas de Datos de Seguridad del producto para Información de Salud y Seguridad. Nota: Las leyes que controlan la cantidad aceptable de Compuestos Orgánicos Volátiles (VOC) varían de estado a estado, y en algunos casos por localidad. Para preparación de la superficie y actividades de limpieza, por favor consulte con los reglamentos federales, estatales y locales en relación a productos que contienen VOC (compuestos orgánicos volátiles) en su área.

INTENCIÓN DE USO:
El Adhesivo Estructural de 3M™ Resistente a Impactos es un adhesivo epóxico de dos componentes diseñado para pegar uniones donde el Manufacturador de Equipo Original recomienda un adhesivo estructural.

Solamente para ser utilizado en aplicaciones estructurales cuando se utiliza de acuerdo con el manual de reparación del fabricante del vehículo (OEM) - Fabricante del Equipo Original.

PARA INSTRUCCIONES DETALLADAS EN PROCEDIMIENTOS ESPECÍFICOS de REPARACIÓN, REFIÉRASE AL MANUFACTURADOR DE EQUIPO ORIGINAL y/o A LAS INSTRUCCIONES DE USO DETALLADAS INCLUIDAS EN EL CARTUCHO del ADHESIVO.

OTROS USOS:
- Uniones de Uso General (por ejemplo aplicaciones específicas no estructurales)
- Unión por Remache
- Unión por Soldadura con el Equipo de Soldadura por Puntos de Resistencia Tipo Compresión (Tipo Inversor Solamente)

Los siguientes tiempos se han determinado con la temperatura del aire ambiental y la temperatura del substrato @ 70° F, y son considerados valores típicos. (Una buena medida con productos de dos componentes es que por cada 20 grados de descenso en temperatura, el tiempo se duplica, y por cada 20 grados de incremento de temperatura, el tiempo se corta a la mitad.)

ACCESORIOS:

Pistolas aplicadoras	N. 08117, 08571, o 09930
Boquilla de Mezcladora de 3M™	N. 08193 o 08194

PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:
1. Lave la superficie con agua y jabón para remover contaminantes solubles en agua. Siga el lavado con jabón y agua con un producto apropiado de 3M para remover contaminantes en la superficie. Refiérase el Catálogo de Reparación Automotriz de 3M para productos adecuados tomando cuidado en consultar los reglamentos de la calidad de aire local, que pueden regular el uso del producto en su área.
2. Quite todo el óxido, primario, y pintura de las áreas que van a ser unidas, soldadas, o remachadas utilizando un Disco Esmerilador Roloc™ de 3M™ (Grano 80) o la Banda Esmeriladora Scotch-Brite™ (Áspera). Solamente una al metal desnudo limpio, sin óxido.
3. Pruebe el ajuste de todas las partes, incluyendo remaches o sujetadores, y minimice huecos grandes entre los rebordes para asegurar una unión adhesiva uniforme.
4. Remueva la pieza del vehículo.
   - Todas las áreas para soldadura MIG deben ser recubiertas con el Recubrimiento Anticorrosivo Weld-Thru II de 3M™ (PN05917) de acuerdo con las instrucciones de la lata. El Adhesivo no se debe aplicar en áreas que serán soldadas con MIG.
   - Las áreas que se soldarán con Soldadura por Puntos de Resistencia Tipo Compresión deben ser revestidas con el Adhesivo Estructural de 3M™ Resistente a Impactos (PN07333) (véa el paso 11). (STRSW) Los recubrimientos Weld-Thru no se deben de aplicar en éstas áreas.
   - Las áreas a ser remachadas deben ser revestidas con el Adhesivo Estructural de 3M™ Resistente a Impactos (PN07333) (véa el paso 11). Los recubrimientos Weld-Thru no se deben de aplicar en éstas áreas.

PREPARACIÓN DEL PRODUCTO:
1. Ponga el cartucho de adhesivo en la pistola aplicadora.
2. Remueva el collar de retención y el tapón del extremo del cartucho. Deseche el tapón pero guarde el collar de retención.
3. Antes de colocar una boquilla de mezcla, "iguale" el cartucho dispensando suficiente producto para asegurarse que ambas partes A y B estén presentes en la salida.
4. Fije una Boquilla Mezcladora de 3M™ al cartucho y asegúrela en su lugar con el collar de retención.
5. Dispense una pequeña cantidad de material a través de la boquilla de mezcla sobre una superficie desechable y descarte.

PROCESO DE REPARACIÓN GENERAL:
1. Aplique un cordón adhesivo a toda la superficie de metal desnudo de ambas piezas a ser unidas. Usando un cepillo ácido, manipule el adhesivo para cubrir todas las superficies de metal desnudo.
2. Aplique un cordón de adhesivo entre 1/8" a 1/4" de diámetro a UNA pieza, céntrela en el reborde (o como se especifica en el Manual de Reparación de Colisiones del Manufacturador de Equipo Original). Los rebordes anchos o los rebordes con pequeños huecos pueden requerir un cordón más grande. Aplique un cordón lo suficientemente grande para que permita que el adhesivo rellene todos los huecos y se estruya fuera de la unión del reborde, indicando que la unión está sellada totalmente. Si se cepilla este segundo cordón, moderadamente extenderá el tiempo de trabajo del adhesivo.
3. Ponga abrazaderas o fije las partes son sujetadores mecánicos recomendados por cualquier Manufacturador de Equipo Original.
4. Trabaje con el adhesivo "sobresaliente" para sellar la parte de afuera de la unión a lo largo de todos los bordes unidos.
5. Realice la Soldadura por Puntos de Resistencia Tipo Compresión en áreas apropiadas mientras que el adhesivo no se cure. (STRSW) NO INTENTE soldar con MIG a través del adhesivo. Fije los remaches u otros sujetadores mientras el adhesivo aún no cure, típicamente en un plazo de 2 horas después de aplicar el adhesivo.
   - PRECAUCIÓN: El adhesivo puede ser combustible. Mantenga cualquier soldadura MIG a un mínimo de dos pulgadas del adhesivo. Como en cualquier proceso de soldadura, mantenga el extinguidor de incendios adecuado a su alcance, y esté alerta a cualquier humo o flama que se pueda presentar.
   - La Soldadura por Puntos de Resistencia Tipo Compresión a través del adhesivo fresco ES aceptable. (STRSW).
6. Rocíe las cavidades internas y cualquier unión soldada con la cera para cavidades Anticorrosivo 1 de 3M™ (PN08891/PN08892).
7. Si las piezas son unidas solamente, las abrazaderas se pueden quitar después de 8 horas a 73° F.
   - Las piezas deben permanecer con abrazadera por más tiempo si la temperatura está debajo de 73° F y/o si hay alguna tensión en la línea de unión de la pieza.
   - El tiempo de curación se puede acelerar aplicando calor (a un máximo de 80°C/175°F por 30 minutos), si se aplica en el plazo de 2 horas desde la aplicación del adhesivo.
8. Para piezas que utilizan remaches o Soldadura por Puntos de Resistencia Tipo Compresión se pueden quitar las abrazaderas inmediatamente. (STRSW).
9. Para prevenir corrosión, selle todas las uniones con un sellador de union de calidad antes de aplicar revestimiento exterior. Después de que los revestimientos exteriores hayan sido aplicados, rocíe las cavidades interiores y cualquier unión soldada con la cera interna para cavidades, Anticorrosivo 1 de 3M™ (PN08891/PN08892).
10. Dé un plazo de 24 horas como mínimo a 73° F antes de volver el vehículo al servicio.

NOTA: El Adhesivo Estructural de 3M™ Resistente a Impactos (PN07333) cambiará de color desde plateado a púrpura, indicando que el proceso de curado ha comenzado. El calor en exceso causará que el adhesivo cambie de color púrpura a plata/gris.

LIMPIEZA:
Antes de curarse, el PN07333 se puede limpiar de la mayoría de las superficies con un producto apropiado de 3M para remover contaminantes de la superficie. Refiérase el Catálogo de Reparación Automotriz de 3M para productos adecuados, tomando cuidado en consultar los reglamentos de la calidad de aire local, que pueden regular el uso del producto en su área.

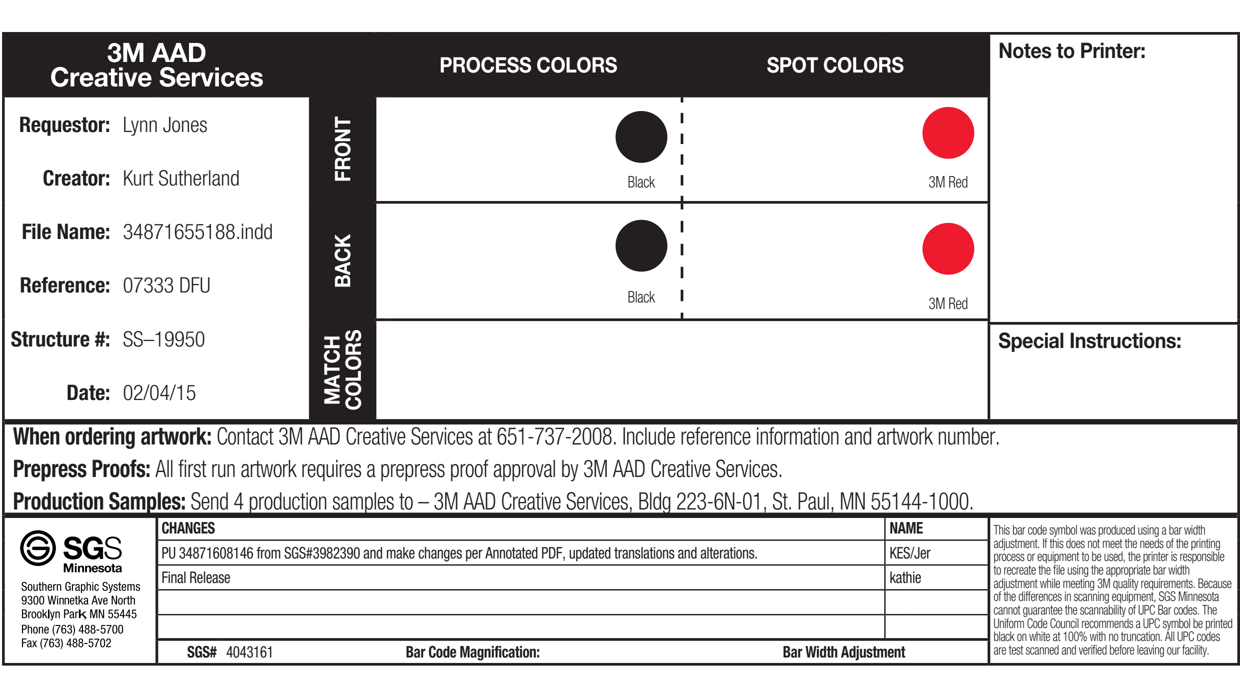
ALMACENAMIENTO:
Almacene a temperatura ambiental. Rote el inventario a base de "el primero en entrar / es el primero en salir".

Después de usar, deje la boquilla mezcladora en su lugar para sellar el cartucho.

Uso del Producto: Uso del Producto: Hay muchos factores más allá del control de 3M y únicamente dentro del conocimiento y control del usuario que pueden afectar el uso y rendimiento de un producto de 3M en una aplicación en particular. Dada la variedad de factores que pueden afectar el uso y el rendimiento de un producto de 3M, el usuario es el único responsable por la evaluación del producto de 3M y determinar si es apto para un propósito específico y adecuado para el método de aplicación del usuario.

Garantía, Remedio Limitado, y Descargo de Responsabilidad. A menos que una garantía adicional se indique específicamente en el empaquetado o la literatura aplicable del producto de 3M, 3M garantiza que cada producto de 3M cumple con las especificaciones aplicables de productos de 3M al tiempo que 3M envía el producto. 3M NO OTORGA NINGUNAS GARANTÍAS O CONDICIONES EXPRESAS O IMPLÍCITAS, INCLUYENDO CUALQUIER GARANTÍA O CONDICIÓN IMPLICADA DE COMERCIALIZACIÓN O IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR O CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA O CONDICIÓN QUE SURJA DE UN CURSO DE NEGOCIACIÓN, COSTUMBRE O USO COMERCIAL. Si el producto de 3M no se conforma con ésta garantía, entonces el remedio único y exclusivo es, a opción de 3M, el reemplazo del producto de 3M o reembolso del precio de la compra.

Limitación de Responsabilidad: Excepto donde esté prohibido por la ley, 3M no será responsable por cualquier pérdida o daño causado por el producto de 3M, ya sea directo, indirecto, especial, incidental o consecuente, sin importar la teoría legal afirmada, incluyendo garantía, contrato, negligencia o responsabilidad estricta.



3M AAD Creative Services

	PROCESS COLORS	SPOT COLORS
FRONT	Black	3M Red
BACK	Black	3M Red
MATCH COLORS		

Requestor: Lynn Jones

Creator: Kurt Sutherland

File Name: 34871655188.indd

Reference: 07333 DFU

Structure #: SS–19950

Date: 02/04/15

Notes to Printer:

Special Instructions:

When ordering artwork: Contact 3M AAD Creative Services at 651-737-2008. Include reference information and artwork number.

Prepress Proofs: All first run artwork requires a prepress proof approval by 3M AAD Creative Services.

Production Samples: Send 4 production samples to – 3M AAD Creative Services, Bldg 223-6N-01, St. Paul, MN 55144-1000.

SGS Minnesota
Southern Graphic Systems
9300 Winnetka Ave North
Brooklyn Park, MN 55445
Phone (763) 488-5700
Fax (763) 488-5702

CHANGES	NAME
PU 34871608146 from SGS#3982390 and make changes per Annotated PDF, updated translations and alterations.	KES/Jer
Final Release	kathie

SGS# 4043161 **Bar Code Magnification:** **Bar Width Adjustment**

This bar code symbol was produced using a bar width adjustment. If this does not meet the needs of the printing process or equipment to be used, the printer is responsible to recreate the file using the appropriate bar width adjustment while meeting 3M quality requirements. Because of the differences in scanning equipment, SGS Minnesota cannot guarantee the scannability of UPC Bar codes. The Uniform Code Council recommends a UPC symbol be printed black on white at 100% with no truncation. All UPC codes are test scanned and verified before leaving our facility.

PDF Scaled to 100%.